

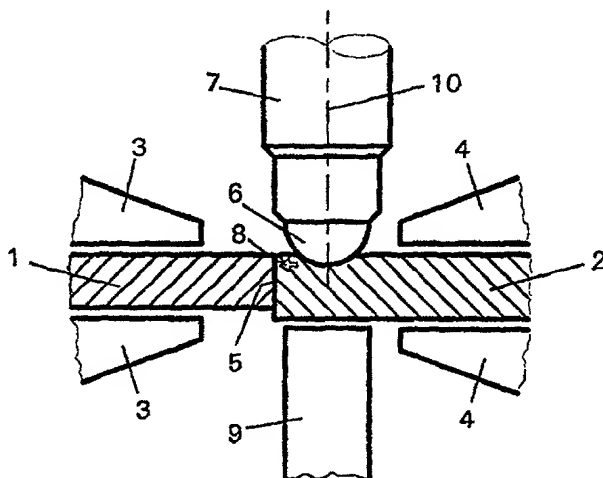
PCT
 WELTORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM
 Internationales Büro
 INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE
 INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)



(51) Internationale Patentklassifikation ⁷ : B23K 26/00, 33/00	A1	(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 00/29165 (43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 25. Mai 2000 (25.05.00)
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 48%;"> <p>(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/CH99/00518</p> <p>(22) Internationales Anmeldedatum: 4. November 1999 (04.11.99)</p> <p>(30) Prioritätsdaten: 2308/98 18. November 1998 (18.11.98) CH</p> <p>(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten ausser US): ELPATRONIC AG [CH/CH]; Industriestrasse 35, CH-8962 Bergdietikon (CH).</p> <p>(72) Erfinder; und (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): WILDMANN, Daniel [CH/CH]; Oberer Hüslweg 1, CH-8166 Niederweningen (CH). AEBERSOLD, Hans [CH/CH]; Studenmättelstrasse 321, CH-8903 Birmensdorf (CH). VAN DER SCHAAR, Martin [CH/CH]; Goldackerweg 8, CH-8472 Seuzach (CH).</p> <p>(74) Gemeinsamer Vertreter: ELPATRONIC AG; Industriestrasse 35, CH-8962 Bergdietikon (CH).</p> </div> <div style="width: 48%;"> <p>(81) Bestimmungsstaaten: AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, CA, CH, CN, CU, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, GB, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MD, MG, MK, MN, MW, MX, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TR, TT, UA, UG, US, UZ, VN, YU, ZW, europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE).</p> <p>Veröffentlicht <i>Mit internationalem Recherchenbericht.</i></p> </div> </div>		

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR LASER WELDING METAL SHEETS

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM SCHWEISSEN VON BLECHEN MIT EINEM LASER



(57) Abstract

The invention relates to a method for laser welding metal sheets (1, 2) with a butt joint. The inventive method is characterized in that before or in the welding area at least one of the sheets (1, 2) is plastically deformed by means of a squeeze roller (6) in order to reduce the width of a gap that may exist between the sheets (1, 2). According to the invention, the profile produced by the squeeze roller (6) in the sheets (1, 2) is independent of the junction area (5) of the sheets (1, 2). The invention also relates to a device for carrying out the inventive method.